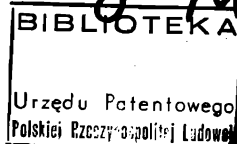




D02g 3/42



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 42801

Kl. 25 c, 8

VEB Tüllmaschinenbau Karl-Marx-Stadt *)

Karl-Marx-Stadt, Niemiecka Republika Demokratyczna

Sposób wyrobu przędzy szenilowej

Patent trwa od dnia 7 lutego 1958 r.

Pierwszeństwo: 31 stycznia 1958 r. (Niemiecka Republika Demokratyczna).

Wynalazek dotyczy sposobu wyrobu przędzy szenilowej, wytwarzanej z taśm surowca włókienniczego, a przeszywanych wzdłuż swojej długości.

Przędza szenilowa składa się z porządkowo ułożonych nici runowych jedna na drugiej i połączonych następnie ze sobą za pomocą zeszywania. Tego rodzaju przędza szenilowa jest małej objętości i dlatego nadaje się do dalszej przeróbki tylko dla określonych celów. Poza tym tego rodzaju przędza szenilowa, w wyniku kłopotliwego jej wytwarzania jest dość droga. Celem wynalazku jest zatem uniknięcie dotychczasowych niedogodności wyrobu szenili i wytwarzanie jej z taśmy powstałej z płótna runowego ze zgrzeblarek lub trzeparek.

Wytworzenie tego rodzaju przędzy może się odbywać w ten sposób, że płótno runowe (naczos) ze zgrzeblarki lub trzeparki, w drodze do maszyny wieloigłowej zostaje rozdzielone za pomocą urządzenia rozdzielającego na poszczególne taśmy, a te następnie zostają pojeдинczo podłużnie przeszyte.

Odmiana pierwszego sposobu wytwarzania szenili polega na tym, że nierozdzielone płótno runowe ze zgrzeblarki lub trzeparki zostaje najpierw skierowane do maszyny wieloigłowej, a dopiero potem po przeszyciu zostaje podzielone między szwami na poszczególne taśmy.

W obydwu przypadkach jest możliwe bezpośrednie zasilanie urządzenia wyrabiającego szenilę zwojami z maszyny tworzącej takie zwoje, np. ze zgrzeblarki lub trzeparki, przez co można osiągnąć ciągłą produkcję dużej ilości przędzy szenilowej. Na rysunku są przedstawione przykładowo urządzenia do wykony-

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Heinrich Mauersberger i Heinz Kemler.

wania dwoma sposobami przędzy szenilowej.

Na fig. 1 przedstawiono perspektywnie w widoku z przodu urządzenie do wyrobu przędzy szenilowej sposobem pierwszym, a na fig. 2. — urządzenie w takim samym widoku do wyrobu przędzy szenilowej drugim sposobem. Fig. 3 przedstawia przyrząd rozdzielczy widziany od przodu, fig. 4—6 — trzy różne odmiany wykonania przędzy, a fig. 7 i 8 — dwa inne sposoby wykonania płótna runowego do wyrobu przędzy.

Przedstawiona na fig. 4—6 przędza składa się z taśmy włókna runowego 1, która posiada szew podłużny 2. Jeżeli taśma włókna runowego 1 i szew 2 ułożone są prostoliniśnie, to szew w wyniku tego znajduje się na osi podłużnej taśmy runowej 1, tak jak to pokazuje fig. 4. W odróżnieniu od tego, szew biegnący wzdłuż może być zmiennie, w lewo i w prawo wzdłuż osi podłużnej skręconej taśmy. W pokazanym na fig. 5 sposobie wykonania, szew 2 znajduje się w stałej zmianie kierunku, zbliżając się na przemian do obydwu brzegów taśmy runowej 1. Na fig. 6 szew 2 przy stałej zmianie kierunku występuje nawet poza brzegami taśmy runowej 1. Wspomniane wyżej taśmy przy ich skręcaniu tworzą przędzę szenilową.

Oczywiście zamiast taśmy włókna runowego 1 mógłby być także odwrotnie faliście skręcany szew 2. W każdym przypadku może być taśma włókna runowego 1 skręcona przed przescieżaniem.

Jak widać z fig. 1, podchodzi się do opisanej produkcji przędzy w ten sposób, że płótno runowe 3 odwija się ze zwoju 4 i jest odbierane bezpośrednio z maszyny tworzącej zwój 4 i doprowadzone do maszyny wieloigłowej 5. Maszyna tworząca naczos w postaci zwoju składa się np. ze zgrzeblarki albo z trzeparki. Między maszyną tworzącą zwój naczosu 4, a maszyną wieloigłową 5, przewiduje się urządzenie 6 dzielące płótno runowe na taśmy, które składa się np. ze znanego rozdzielacza na taśmę w przędzalnictwie wełnianym. Przy pomocy tego urządzenia rozdzielczego 6 zostaje płótno runowe podzielone na poszczególne taśmy 1, które następnie przy pomocy maszyny wieloigłowej 5 są pojedynczo przescieżywane. Jeżeli poszczególne taśmy 1 mają być skręcone, to wtedy pomiędzy urządzenie dzielące 6 i maszyną wieloigłową 5 instaluje się odpowiednie urządzenie 7 w formie znanego urządzenia wałkującego.

Do wytwarzania przędzy w myśl fig. 4 urządzenie 8 prowadzące poszczególne taśmy ru-

na 1 jest zamocowane na stałe. Do otrzymania przędzy sposobem przedstawionym na fig. 5 i 6, należy urządzenie 8 wprowadzić w ruch wahadłowy, równoległy do rzędu igieł maszyny wieloigłowej. Możliwe jest również umocowanie na stałe prowadzącego urządzenia 8 i nadanie urządzeniu tworzącemu szew w maszynie wieloigłowej odpowiedniego ruchu wahadłowego. Po przescieżeniu, poszczególne gotowe taśmy przędzy, dla ich dalszej przeróbki są nawijane na szpule 9 lub podobne urządzenia.

Drugie urządzenie do robienia tego rodzaju przędzy pokazane jest na fig. 2 i różni się ono od poprzednio opisanego tym, że rozdzielanie płótna zwoju 4 na poszczególne taśmy runowe 1 następuje dopiero po przescieżeniu płótna taśmy. Również w tym przypadku płótno runowe 3 otrzymywane jest z maszyny tworzącej zwój 4, a więc ze zgrzeblarki lub trzeparki. W trakcie przesuwu do maszyny wieloigłowej 5, przebiega ono przez parę wałków wałkujących 10 do urządzenia szyjącego, a po przescieżeniu płótna runowego 3 zostaje przeprowadzone poprzez walce prowadnikowe 11 do urządzenia dzielącego 12, przedstawionego na fig. 3 i składającego się z walca nożowego, po czym pojedyncze taśmy zostają nawinięte na szpule 9. Przy wytwarzaniu przędzy według fig. 5 i 6 ruch wahadłowy poprzeczny w prawo i w lewo do biegu płótna runowego 3 osiąga się albo przy pomocy pary wałków 10, albo też dzięki zmianie kierunku maszyny.

Dla osiągnięcia specjalnych efektów przędzy jest możliwe wytwarzanie takiego płótna runowego 3, że tworzy ono na swej długości na przemian, to cieńsze, to grubsze miejsca, jak to widać na fig. 7. Dla tego samego celu możnaby, jak to pokazano na fig. 8, w płótnie runowym 3 zastosować wątek przerywany 13. Możliwe jest również otrzymywanie płótna runowego z dwóch lub więcej warstw leżących na sobie. Poszczególne warstwy mogą być wówczas różnych kolorów, jak również składać się z różnych surowców włókienniczych.

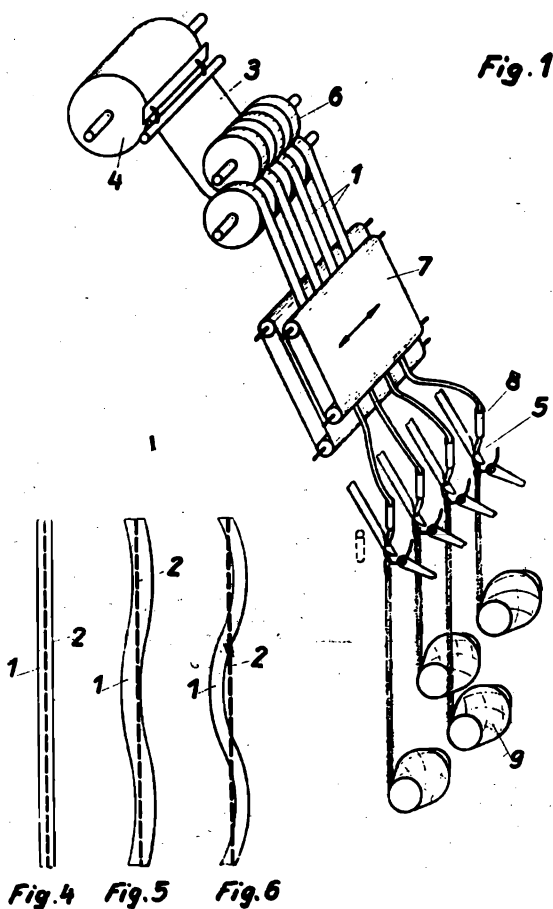
Robienie szwu 2 według fig. 5 i 6 zaleca się wtedy, gdy płótno runowe 3 wychodzi ze zgrzeblarek. W tym przypadku włókna są ułożone równoległe, a przez ułożenie szwów jest zapewnione uzyskanie włókien w taśmach o jednolitej szerokości. Podobny skutek osiąga się w tym przypadku, jeżeli poszczególne taśmy włókna runowego 1, przed ich przescieżaniem zostają rozwałkowane, jak to przedstawiono na fig. 1. Jeżeli włókno runowe w po-

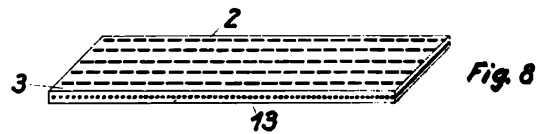
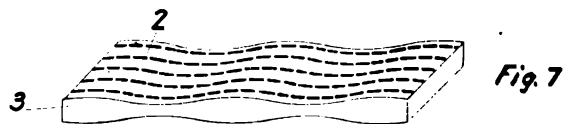
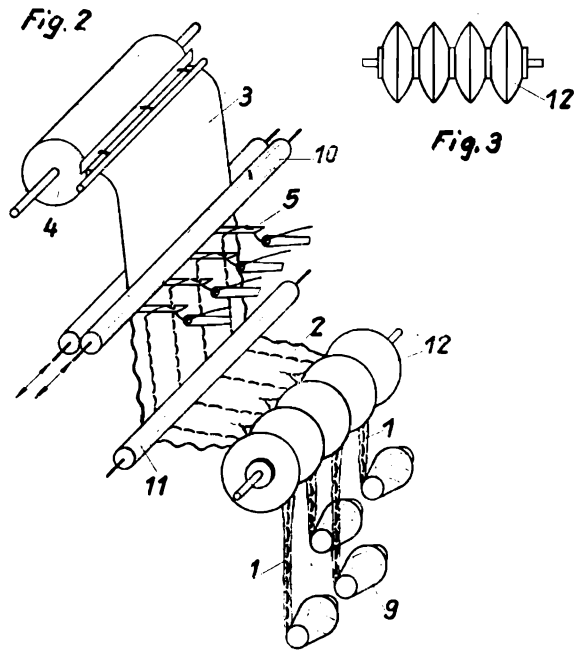
staci płótna runowego 3 dostarczone jest z trzeparki, to wówczas można zrezygnować ze związania go w zwoje 4, jak również z przekładania szwów (fig. 5 i 6), gdyż płótno runowe 3 składa się wówczas z poplątanych włókien.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu przędzy szenilowej za pomocą przeszywania włókna runowego na wieloigłowej maszynie do szycia i przecięcia tego włókna między szwami, znamieny tym, że włókno runowe przeszywa się w jego kierunku podłużnym, przy czym przesuwają się je stale na przemian tam i z powrotem względem szeregu narzędzi szyjących.
2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że włókno runowe przed jego przeszyciem tnie się na taśmy, a taśmy te przesuwają się stale na przemian tam i z powrotem względem szeregu narzędzi szyjących.
3. Sposób według zastrz. 2, znamieny tym, że taśmy włókna runowego przesuwają się tam i z powrotem względem szeregu narzędzi szyjących, na przestrzeni, która jest większa od szerokości tych taśm.
4. Sposób według zastrz. 2 i 3, znamieny tym, że taśmy włókna runowego przed ich przeszyciem zaokrągla się.

VEB Tüllmaschinenbau
Karl-Marx-Stadt
Zastępca: mgr Józef Kamiński,
rzecznik finansowy





BIBLIOTEKA
Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej